Working procedure for ORION ISIS PLUS

1. **Indication.** White dental alloy for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
2. **Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
3. **Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
4. **Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment
5. **Burn out.** Preheat at 900ºC/1650ºF for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
6. **Casting. Casting.** Casting temperature: 1400ºC/2550ºF in a ceramic crucible with for example Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
7. **Finishing.** Use carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine crossteethed carbide burs! Sandblast with 50-125 µm aluminum oxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
8. **Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
9. **Oxidation.** 5 minutes at 950ºC/1740ºF without vacuum.
10. **Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction.
11. **Pre-soldering.** Orion 1090ºC/1990ºF white with for example Elephant Paste Flux.
12. **Post-soldering.** Elephant PP 820ºC/1470ºF with for example Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION ISIS PLUS

1. **Indikation.** Weiße dental Legierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik.
2. **Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
3. **Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
4. **Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment
5. **Vorwärmen.** Vorwärmen bei 900ºC für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
6. **Gießen.** Gießtemperatur: 1400ºC im Keramiktiegel mit z.B. Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
7. **Ausarbeiten.** Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 µm (Alublast), (Druck max. 3 bar).
8. **Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
9. **Oxidbrand.** 5 Minuten bei 950ºC ohne Vakuum.
10. **Aufbrennen.** Mit normalschmelzendem Keramik, z.B. Antagon Interaction.
11. **Vorlöten.** Orion 1090ºC white mit z.B. Elephant Paste Flux.
12. **Nachlöten.** Elephant PP 820ºC mit z.B. Elephant Paste Flux.

ORION ISIS PLUS

25 GRAM

Made in Germany

Weiße dental Gold Palladium Aufbrennlegierung
White dental gold palladium ceramic alloy
Witte dentale goud palladium opbaklegering

Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

www.elephant-dental.com
REF 540706050

Au=15.0, Pt=0.2, Pd=52.0, Ag=22.5, In=2.0, Sn=6.4, Zn=1.6, Rest Ru
Schmelzintervall, M.R. 1200-1280ºC
Dichte, S.G. 12.2 g/cm³
Vickershärte, HV5 250 (Nach dem Brand, after firing)
Bruchdehnung, Elong. 20% (Nach dem Brand, after firing)
Rp-0.2, 520 MPa (Nach dem Brand, after firing)
W.A.K., Lin. T.E.C. 14.2 µm/m.K (25-500ºC), 14.4 µm/m.K (25-600ºC)
E-Modul 110 GPa

ISO 22674
ISO 9693
Rx only

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE 0344

Gebruiksaanwijzing voor ORION ISIS PLUS

1. **Indicatie.** Witte dentale legering voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment
5. **Voorverwarmen.** Op 900ºC gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1400ºC in een keramische kroes met bijv. Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
7. **Afwerken.** Afwerken met hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste beslijpfase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaal frezen in één richting te worden beslepen! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 µm (Alublast), (druk max. 3 bar).
8. **Reinigen.** Met gedestilleerd water ultrasonisch danwel met stoomreiniger.
9. **Oxideren.** 5 minuten bij 950ºC zonder vacuüm.
10. **Opbakken.** Met normaal smeltend keramiek, bijvoorbeeld Antagon Interaction.
11. **Voorsolderen.** Orion 1090ºC white met bijv. Elephant Paste Flux.
12. **Na-solderen.** Elephant PP 820ºC met bijv. Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION ISIS PLUS

1. **Indication.** Alliage dentaire blanc pour métallo-céramique, inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
2. **Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
3. **Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pour les prothèses, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style, par exemple Carrara Universal DL Investment
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 900ºC pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1400ºC dans un creuset céramique avec par exemple Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
7. **Finition.** A l'aide de fraises en métal dur et/ou d'abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tungstène, a fine denture croisée! Sablez avec de l'oxyde d'alumine à 50-125 µm (Alublast), (pression max. 3 bar).
8. **Nettoyage.** Ultrasonique dans de l'eau distillée ou avec un générateur de vapeur.
9. **Oxydation.** 5 minutes à 950ºC sans vide.
10. **Cuire.** Avec céramique à température de fusion normal, par exemple Antagon Interaction.
11. **Soudure primaire.** Orion 1090ºC white avec par exemple Elephant Paste Flux.
12. **Soudure secondaire.** Elephant PP 820ºC avec par exemple Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per ORION ISIS PLUS

1. **Indicazione.** Lega dentale bianco per metallo-ceramica, inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, per esempio Carrara Universal DL Investment
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 900ºC per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1400ºC in crogiolo ceramico con ad esempio Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
7. **Rifinitura.** Con frese di metallo e/o con ruotine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finals deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 µm (Alublast), (pressura max. 3 bar).
8. **Pulitura.** Con agua distilada in apparecchio ad ultrasuoni o vaporizzatore.
9. **Ossidazione.** 5 minuti a 950ºC senza vuoto.
10. **Cuocere al forno.** Con ceramica a punto di fusione normale, per esempio Antagon Interaction.
11. **Saldatura primaria.** Orion 1090ºC white con ad esempio Elephant Paste Flux.
12. **Saldatura secondaria.** Elephant PP 820ºC con ad esempio Elephant

rev. feb-2008